

VITA AMBRIA® Calibrazione del forno di pressatura

Regolazione della temperatura di pressatura ottimale

Per la prima pressatura si raccomanda di mettere in rivestimento una griglia di cera insieme al restauro. Sulla base delle seguenti immagini valutare il risultato di pressatura e all'occorrenza adattare la temperatura di pressatura.



- 20 °C

La griglia non è defluita, il restauro è opaco.
La temperatura di pressatura è notevolmente troppo bassa.
Procedimento: aumentare la temperatura in intervalli di 10 °C.



- 15 °C

La griglia ha una superficie liscia, ma parti della griglia non sono completamente defluite.
La temperatura di pressatura è ancora troppo bassa.
Procedimento: aumentare la temperatura in intervalli di 5 °C.



- 5 °C

La griglia è defluita quasi completamente.
La temperatura di pressatura è leggermente troppo bassa.
Procedimento: aumentare di poco la temperatura (ca. 5 °C).



+/- 0 °C

La griglia è completamente defluita, la superficie è liscia e non presenta strato di reazione.
La temperatura di pressatura è ottimale.



+ 5 °C

La griglia è defluita, la superficie presenta un leggero strato di reazione.
La temperatura di pressatura è un po' troppo alta.
Procedimento: abbassare di poco la temperatura (ca. 5 °C).



+ 15 °C

La griglia è defluita, la superficie è biancastra e parzialmente anche porosa.
Lo strato di reazione è chiaramente visibile.
La temperatura di pressatura è troppo alta.
Procedimento: adattare la temperatura abbassandola in intervalli di 5 °C.



+ 20 °C

Lo strato di reazione è molto evidente, vi sono piccole fessure e fori nell'area marginale. Il restauro può apparire trasparente/privo di colore.
La temperatura di pressatura è notevolmente troppo alta.
Procedimento: ridurre la temperatura in intervalli di 10 °C.

VITA